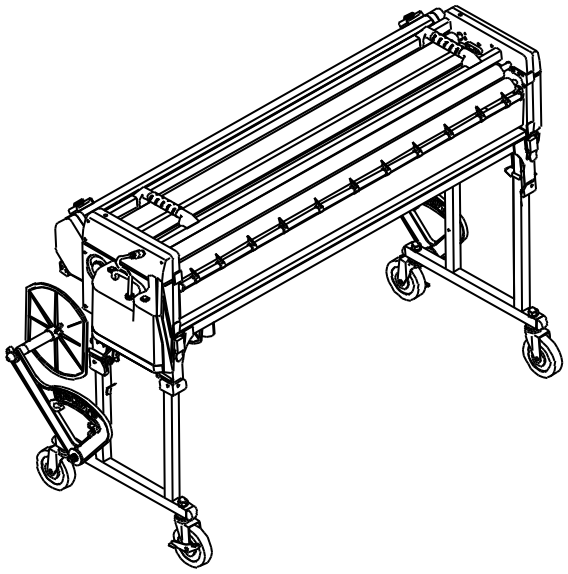
A99H198-00

KYOKUTO

自動壁紙糊付機

Prime μ Ⅱ（ミューツー）



取扱説明書

安全にお使いいただくために、ご使用前に必ずお読み下さい。

この度は自動壁紙糊付機「Prime μⅡ（ミューツー）」をお買い上げいただきありがとうございます。

この取扱説明書は、本製品を安全にお使いいただくための事柄を記載してあります。ご使用の前に、本書を最後までよくお読みの上、正しくお使い下さい。

また、本機をご利用の際、必要なときすぐに利用できますように本書を大切に保管しておいて下さい。

極東産機
'12.07.25
参考

お使いになる前に

開梱時には、以下のものが全て揃っている事をご確認下さい。

- 糊付機本体
- テンションバー（2本）
- カットテープ芯棒
- 工具袋
- 六角レンチ（2.5mm）
- ドライバー（＋）
- スリッター
- サイド盤　（大2枚）
- カットテープ芯
- テープガイド
- ロング六角レンチ（3mm）
- 取扱説明書
- 原反芯棒
- サイド盤　（小2枚）
- 原反芯棒ロッカー
- 糊切り（2種2個）
- スパナ　　5.5X7
- インテリア機器登録カード

品質には万全を期しておりますが、万一不足や運送中の破損
等があった場合は、速やかに弊社営業所までご連絡下さい。

目　次

Chapter１＜概要＞
- 安全上のご注意 ・・・・・・・ 2
- 全体外観図及び各部名称 ・・・・ 5
- 操作パネルの表示 ・・・・・・ 8
- 操作パネルキーについて ・・・・・ 9
- スピード調整について ・・・・・ 10
- 電源電圧警告について ・・・・・ 11

Chapter2＜機械の準備＞
- 作業準備
  - 脚部組立 ・・・・・・・・・ 14
  - 本体部の取付け ・・・・・・・・ 14
  - 操作ボックスの着脱 ・・・・・ 15
  - スリッターの取付け ・・・・・ 16
  - テンションバーの掛け方 ・・・・ 17
  - テンションバーの収納 ・・・・ 17
  - カットテープ装置の取付け ・・ 18
  - クロス原反のセット ・・・・・ 19
  - クロス裁断幅の調整 ・・・・・ 20
  - 糊の補給 ・・・・・・・・・ 20
- 糊付作業
  - カットテープのセット ・・・・・ 21
  - クロスのセット ・・・・・・・ 22
  - 糊厚の調整 ・・・・・・・・ 24
  - 糊付作業 ・・・・・・・・・ 24

Chapter3＜操作パネルの使い方＞
- 操作手順1 ・・・・・・・・・・・・ 28
- 操作手順2 ・・・・・・・・・・・・ 29

Chapter４＜便利な機能＞
- クロス検尺長さ補正機能 ・・・・・・・ 32
- クロス残量表示機能 ・・・・・・・・・ 33
- 糊付機とポンプの接続 ・・・・・・・・ 34

Chapter５＜メンテナンス＞
- 本体部の手入れ ・・・・・・・・・ 36
- スリッターの手入れ ・・・・・・・ 38
- 糊厚調整ツマミの調整 ・・・・・・ 39
- ローラー間の隙間調整 ・・・・・・ 40
- 検尺ローラー押さえ圧調整 ・・・・ 40
- 糊切りの調整 ・・・・・・・・・・ 41
- スリッター刃物の交換 ・・・・・・・・ 42

Chapter６＜困ったときは＞
- トラブルチェックリスト ・・・・・・・ 48
- 仕様 ・・・・・・・・・・・・・・ 51

Chapter1　概要

この章では、自動壁紙糊付機をご利用いただく前に知っておいていただきたい内容について解説しています。

安全上のご注意

自動壁紙糊付機をご使用いただくには、正しい取扱いと定期的な保守・点検が不可欠です。
以下の一般取扱注意事項をよくお読みになり、十分に理解されるまで糊付作業は行わないで下さい。

この取扱説明書では、取扱いを誤った場合に発生が予想される危害・損害に対する注意事項を、
その程度により ⚠[警告] ⚠[注意] [メ モ] という項目に分類して表示しています。

⚠**[警告]** ‥‥ **この表示を無視して誤った取扱いを行うと、重大な事故につながるおそれのある注意事項を示しています。**

⚠[注意] ‥‥ この表示を無視して誤った取扱いを行うと、機械の破損・故障につながるおそれのある注意事項を示しています。

[メ モ] ‥‥ これを知っておくと便利という補足事項を示しています。

⚠警 告

煙が出ている、変なにおいや異音がする等の異常状態のまま使用すると、火災・感電の原因となります。
すぐに機械本体の電源スイッチを切り、必ず電源プラグをコンセントから抜いて下さい。

濡れた手で電源プラグを抜き差ししないで下さい。また、アースを必ず取ってご使用下さい。感電するおそれがあります。

電源コードが機械の下敷きにならないようにして下さい。また、電源コードが引っ張られないようにして下さい。コードが傷ついて火災・感電の原因となります。

操作ボックスのカバーは外したり、改造したりしないで下さい。
感電・故障の原因となります。内部の点検・修理は弊社までご依頼下さい。

制御基盤やモーター部分、操作ボックス内に水が入ったり、濡らさないようにご注意下さい。火災・感電の原因となります。
特に洗浄時にはご注意下さい。

表示された電源電圧（AC100V・50/60Hz）以外の電圧で使用しないで下さい。火災・感電の原因となります。

糊付機を洗浄する時は、スリッターと送出しローラーを取外して行って下さい。ドクターローラーと送出しローラーの間に手を巻き込んだり、スリッターの刃で手を切る等の事故を未然に防ぎます。

糊付機作動中は、押えローラー、糊付ローラーとステーの間に指を挟まないよう、充分注意して下さい。

電源コードを傷つけたり、引っ張ったり、ねじったりしないで下さい。コードが破損して火災・感電の原因となります。

機械運転中は絶対にスリッターの刃物に触れないで下さい。刃物交換時には皮手袋などの保護具を着用して下さい。また、刃物の取扱いには十分注意して下さい。手が切れます。

⚠注　意

電源プラグを抜くときは、電源コードを引っ張らないで下さい。コードが傷つき、火災・感電の原因となることがあります。必ずプラグを持って抜いて下さい。

運搬時は上・下フレームのパチン錠、及び本体と脚部のパチン錠を必ず掛け、スリッターを外して下さい。
運搬中に機械が落下して破損するおそれがあります。

設置場所には充分注意して下さい。畳の上など、柔らかい床で使用するときは、下に必ず丈夫な板などを敷いて下さい。
機械の誤動作や機械の性能が発揮できない場合があります。

不安定な場所（ぐらついた台や傾いたところ）に置かないで下さい。機械の誤動作や、転倒してけがの原因となったり、機械の性能が発揮できない場合があります。必ず水平な場所で使用して下さい。

作業時は必ずキャスターの向きを外側へ向け、ブレーキをかけて下さい。動いたり倒れたりしてけがの原因となることがあります。

機械の上に重いものを置かないで下さい。機械が破損したり、転倒・落下してけがの原因となることがあります。

窓を閉め切った自動車の中や直射日光の当たる場所など、異常に温度が高くなる場所に放置しないで下さい。機械の変形・故障の原因となります。

掃除をするときはワイヤーブラシ等、硬い物でこすらないで下さい。
ローラーの表面に局部的な力を加えると損傷するおそれがあります。

定期的に各部のネジの増し締めを行なって下さい。ネジがゆるんでいると異音がしたりローラーが空転します。

使用後はローラー・糊箱をよく水洗いを行って糊を取り除いて下さい。糊が付着した他の部分は、水を含ませたスポンジ等で糊を拭き取った後、乾いた雑巾で乾拭きを行って下さい。

ゴムローラーに糊が付着した場合は、必ず雑巾などできれいに拭き取って下さい。糊が付いたままで放置すると、ひび割れすることがあります。

糊付機に糊を入れたまま放置しないで下さい。ローラー・糊箱等が変色（腐食）することがあります。また、ローラー上に濡れた雑巾などの異物を放置しないで下さい。変色する場合があります。

スリッターの刃物に水や糊が付着したまま放置すると刃物に錆が発生し切れ味が鈍ります。使用後は必ず乾いた布等できれいに拭き取って下さい。

刃物の切れ味を保つため、乾いた布等できれいに拭いた後、薄く油を塗布して下さい。但し、油が付着したままでの使用はクロスに油が転移しますので、使用時には必ず拭き取ってご使用下さい。

⚠注　意

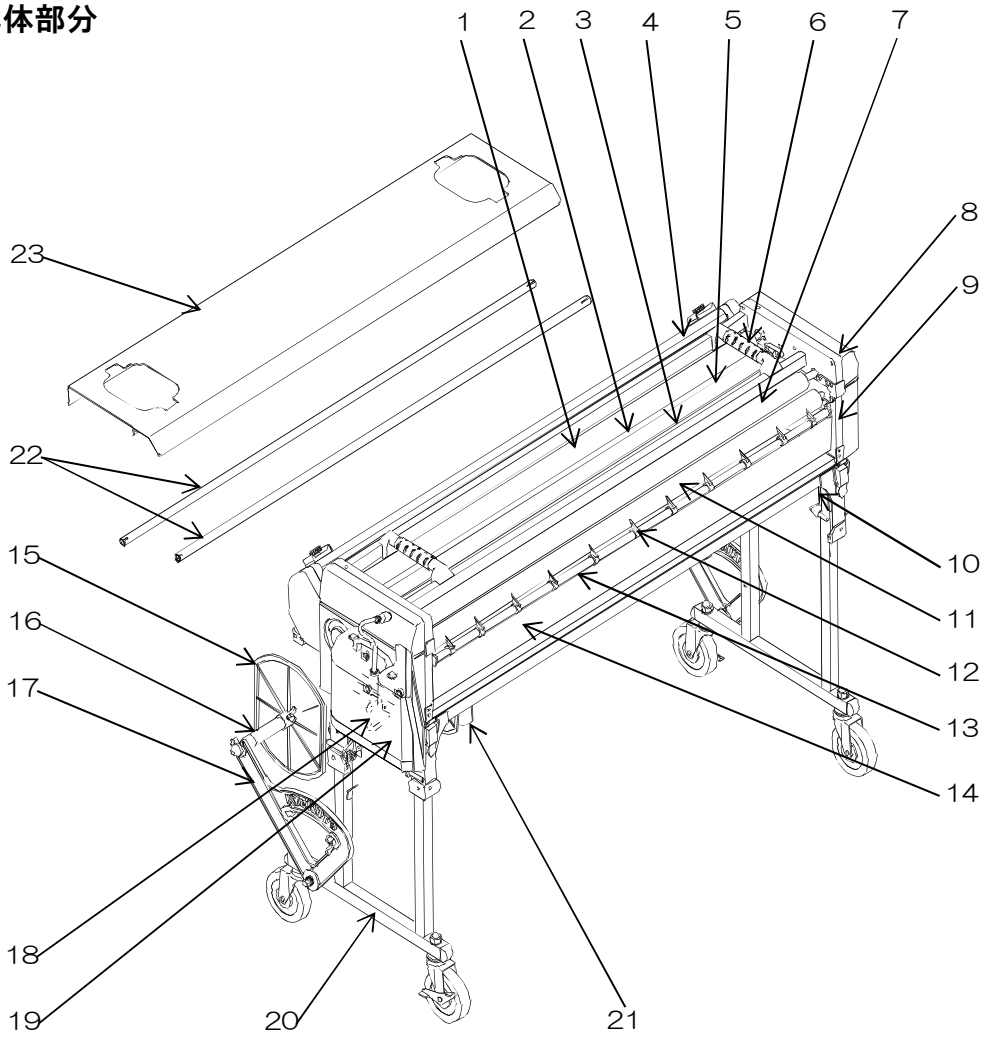
精密機械のため落としたり、ぶつけたり、極端な衝撃を加えないで下さい。機械の破損・故障の原因となります。

機械の空運転は避けるようにして下さい。スリッターの刃物の寿命を縮めます。

作業終了時には、必ず電源スイッチをOFFにして、電源プラグをコンセントから抜いて下さい。

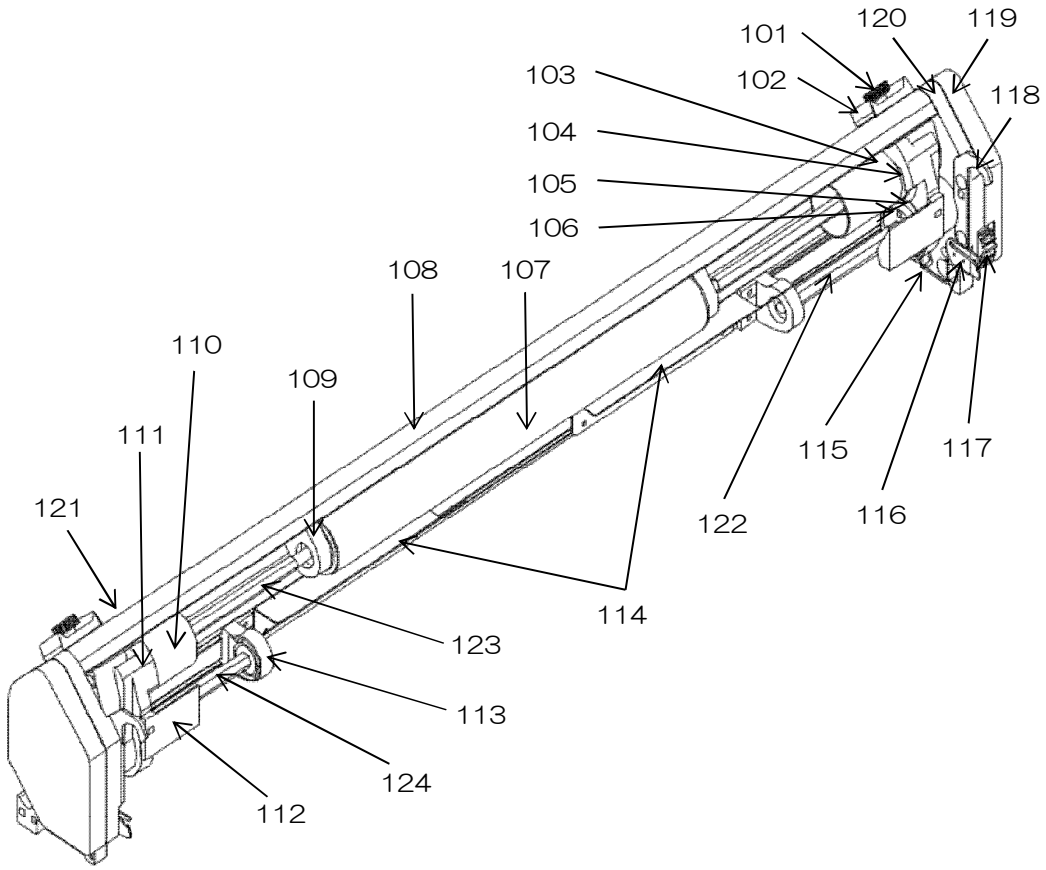
全体外観図及び各部名称

本体部分



1．検尺ローラー
2．ドクターローラー
3．糊付ローラー
4．スリッター
5．ハイテンションローラー
6．取手
7．押さえローラー
8．上部フレーム
9．下部フレーム
10．解除レバー
11．ナラシローラー
12．糊切
13．糊切ブラケット
14．糊箱
15．サイド盤（大）
16．原反芯棒
17．紙受ブラケット
18．カットテープ装置
19．操作ボックス
20．脚
21．サイド盤（小）
22．テンションバー
23．上蓋

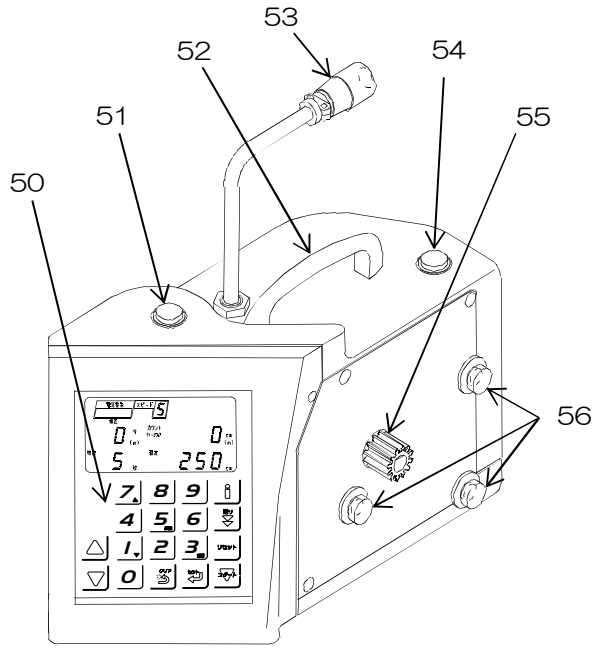
スリッター部分

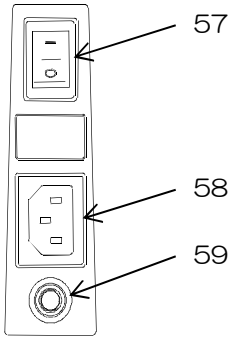


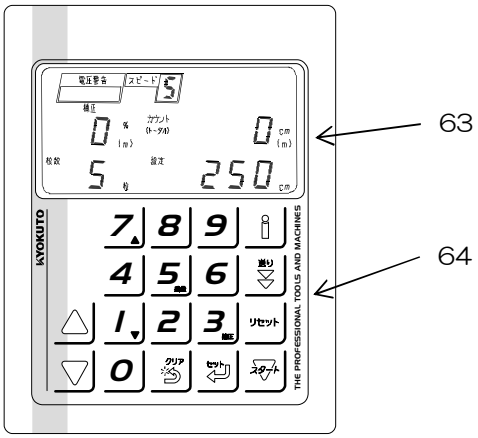
101. 裁断幅調節ツマミ
102. スライドブロック
103. 上刃物用ボス
104. 上刃物
105. 下刃物
106. 下刃物用ボス
107. ガイドローラー
108. 上刃物固定ステー
109. 軸受ブラケット（上）
110. 押さえローラー
111. 刃物ブロック
112. クロスガイド
113. 軸受けブラケット（下）
114. ガイド板
115. フック（テンションバー用）
116. グリッパー
117. 駆動用歯車
118. フック
119. カバー
120. フレーム
121. 目盛板
122. 下刃物固定ステー
123. カッターシャフト（上）
124. カッターシャフト（下）

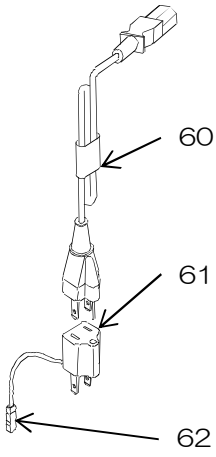
全体外観図及び各部名称

操作ボックス部分





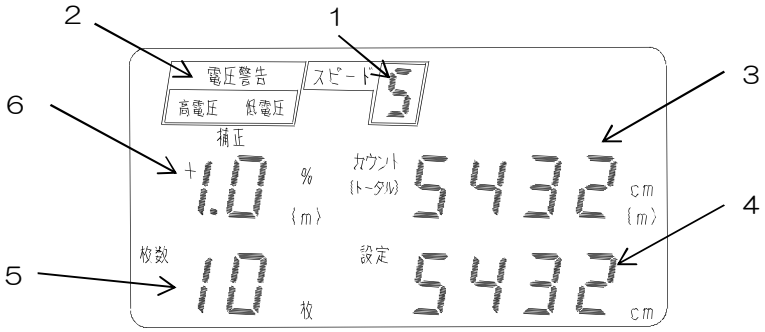




50. 操作パネル
51. ストップスイッチ
52. 取手
53. センサーコード(プラグ)
54. 割込みスイッチ
55. 歯車
56. ガイド
57. 電源スイッチ
58. ACソケット
59. サーキットプロテクタ
60. 電源コード
61. 2極変換アダプタ
62. アース線
63. 表示部
64. 操作部

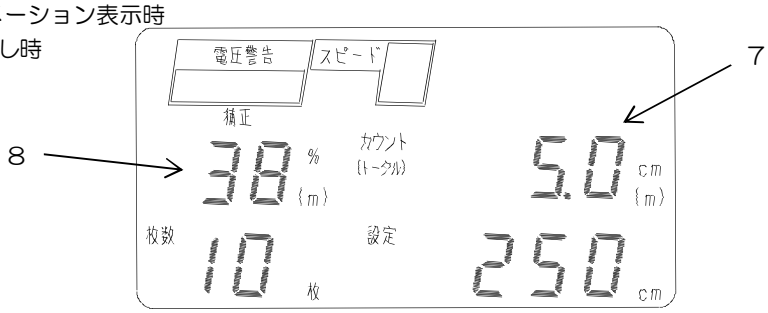
操作パネルの表示

通常時



インフォメーション表示時

※ i 押し時



1. スピード表示　（現在の動作スピードを表示します。送り中は送りスピード、割込み運転中は割込み運転スピードを表示します。）
2. 電圧警告インジケータ（電源電圧の異常を警告します。）
   - ・高電圧　（電源電圧が上昇している場合に点灯します。）
   - ・低電圧　（電源電圧が低下している場合に点灯します。）
3. カウンター表示（糊付された長さを表示します。割込み運転時はカウントしません。）
4. 設定長さ表示　（設定した長さを表示します。）
5. 枚数表示　（設定残枚数または糊付枚数を表示します。）
6. 補正値表示　（現在の補正値を表示します。）
7. トータル表示　（トータル糊付長さを表示します。）
8. クロス残量表示（設定したクロスの残量長さを表示します。）

操作パネルキーについて

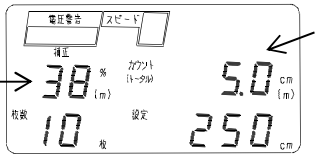
操作キー（単独キー操作）

0 ～ 1	キーの文字に対応した値が入力されます。	クリア	パラメータ入力値のクリアや設定の変更時に使用します。 ※パネルの数字は点灯表示になります。	（赤）	機械を緊急停止します。通常の運転、割込み運転にかかわらず、スイッチを押した時点で停止します。
スタート	機械の運転を開始します。				
リセット	カウンター表示を「0」にリセットします。	セット	パラメータ入力に使用します。長さや枚数等、入力した数値を確定します。 ※パネルの数字は点灯表示になります。	（黄）	スイッチを押すと再度スイッチを押すまでの間設定したスピードで運転を行います。 ※長さはカウントしません。
△ ▽	糊付スピードを調整します。 スピードは L·1～9·H の11段階にかえられます。	送り	キーを押している間だけクロスの微小送りをします。 ※長さはカウントします。		機械の電源をON/OFFします。 「－」側で 電源ON 「○」側で 電源OFF となります。

インフォメーションキー（特殊キー操作）

「インフォメーションキーとしての動作」

押している間、糊付した長さの合計を表示します。



クロス残量表示：
クロスの残量長さを表示します。
（単位：m）

トータル表示：
トータル糊付長さを表示します。
（単位：m）

「ショートカットキーとしての動作」

インフォメーションキーを押したまま、以下のキーを押すと、割当てられた各種機能を利用できます。

＋	クリア	トータル長さのカウントを0にクリアします。
＋	3 補正	検尺補正値設定モードに入ります。
＋	5	クロスの残量設定モードに入ります。

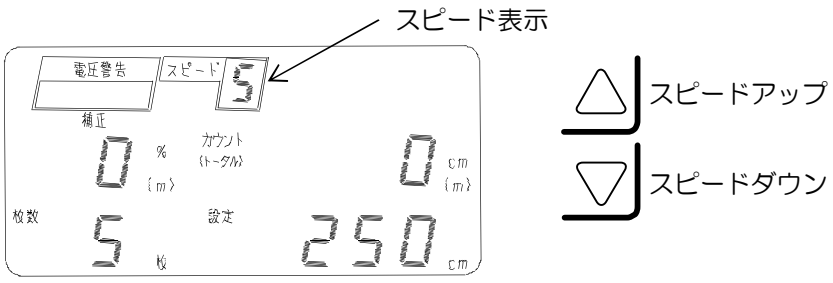
操作キー（特殊キー操作）

次のキーを押しながら電源スイッチを「ON」にすると、各種設定値が初期化します。

クリア	**「オールクリア」** 本機のすべての設定値を初期化し、工場出荷状態に戻ります。 ※トータル糊付長さや補正値等も初期化されますのでご注意下さい。

スピード調整について

本機は作業の形態にあわせて、糊付速度を11段階に調整できます。
スピードはスピード設定 △ ▽ キーで増減し、 現在の動作スピードが画面に表示されます。



糊付スピード調整

スピード設定キーを押すと、糊付速度をL、1、2、3～8、9、H の11段階（1.4～15.2m/min）で変速できます。

スピード調整は、運転中、停止中どちらの場合でも変更可能です。

スピードの初期値は〝５〟です。オールクリアー操作をするとスピードは初期値に戻ります。

注意

・クロスの種類や、糊の粘度等によっては糊付スピードが早すぎると糊付不良の原因となる場合があります。糊付きが悪い場合はスピードを少し遅くしてご使用下さい。

・粘度の高い糊を使用する場合は、スピード〝6〟以下での使用をおすすめします。速い速度で糊付すると、糊箱から糊があふれたり、糊付量が多くなる場合があります。

送り運転および割込み運転時のスピード調整

送り運転中および割込み運転中にスピード設定キーを押せば、それぞれの運転速度をL、1、2、3、～8、9、Hの１１段階（1.4～15.2m/min）に変更できます。

送り運転による運転速度の初期値は〝２〟、割込み運転の運転速度の初期値は〝５〟です。
オールクリアー操作をするとスピードは初期値に戻ります。

電源電圧警告について

本機には供給される電源電圧を監視し、異常があれば警告する機能が搭載されています。
異常があったときはインジケータの点灯でお知らせしますので、速やかに処置を行って下さい。

高電圧・低電圧の警告

電源電圧により下記のように電源状態表示ランプが点灯します。

	70V以下	80V以下	85～110V	110～135V	135V以上
高電圧警告	―	―	―	―	◎*1
低電圧警告	◎	◎	―	―	―
作動	×	△	○	△	×

◎ ‥‥ インジケータ点灯
○ ‥‥ 正常に作動
△ ‥‥ 作動はするが好ましくない（長時間使用すると故障の原因となります）
× ‥‥ 作動しません（正常な電圧に接続して使用して下さい）

速やかに次の処置を行って下さい。
1) 周囲で使用している投光器やヒーターなどの使用をやめる。
2) 昇圧器（別売）を利用して電圧を上げる。
3) 他の場所の電源コンセントより電源を取る。

*1 ‥‥ 入力等の動作はできますが、糊付機は動きません。
誤ってAC200Vに接続していないか確認し、正常な電源に接続して下さい。

高電圧遮断回路について

高電圧インジケータが点灯した場合は、機械保護のため、糊付機のモーターへの電源を自動的に遮断します。
また、電源投入時に135V以上あるときは、「POFF AC200V」の表示と共に警告ブザーが鳴ります。どちらの場合も、インジケータが点灯すれば速やかに機械の電源スイッチを切ってコンセントを抜き、正常な電源に接続して下さい。

この糊付機は誤ってAC200Vに接続しても壊れないように保護回路を内蔵していますが、240V以上の電圧がかかると電気回路が損傷します。現場の電圧には十分注意の上、正しい電圧の電源に接続して下さい。

Chapter2　機械の準備

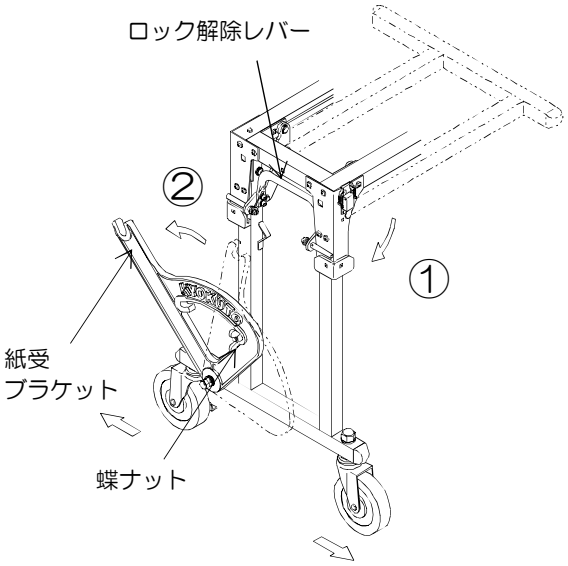
この章では、自動壁紙糊付機の設置から糊付作業まで、
機械的な部分のご使用方法について解説します。

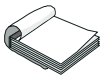
脚部組立

［1］
脚を矢印①の方向に開いて下さい。
脚は自動的にロックされます。

［2］
紙受ブラケットを矢印②の方向に開き、蝶ナットで固定して下さい。

［3］
4箇所のキャスターが全て外向きになるように向きをそろえ、キャスターをロックします。ブレーキの「ON」の方を下に押し、ロックして下さい。（4箇所中2箇所がブレーキ付キャスターとなっています。）





折りたたむときは？

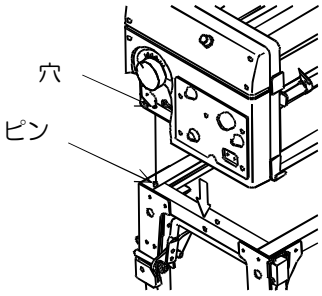
解除レバーを上に引くとロックが外れます。レバーを引き上げたまま脚を折りたたんで下さい。

・脚を開く時は脚の内側に手を挟まないよう充分注意して下さい。
・解除レバーを操作するときは必ず片手で行い、もう片方の手で機械または脚を保持するようにして下さい。機械が転倒するおそれがあります。
・確実にロックされたことを確認してから次の作業に移って下さい。
ロックが不完全な場合は機械が転倒するおそれがあります。
・カットテープを付けたまま脚を折りたたむ場合、テープの取付け位置によっては折りたたみに支障をきたす場合があります。このような場合はテープを外側へ寄せてから脚を折りたたんで下さい。

本体部の取付け

［1］
脚部上面に本体をのせます。この時、脚部上面の突き出たピン（2箇所）に本体下面の穴が収まるように位置を合わせます。

［2］
パチン錠（4箇所）で本体部と脚部を固定して下さい。

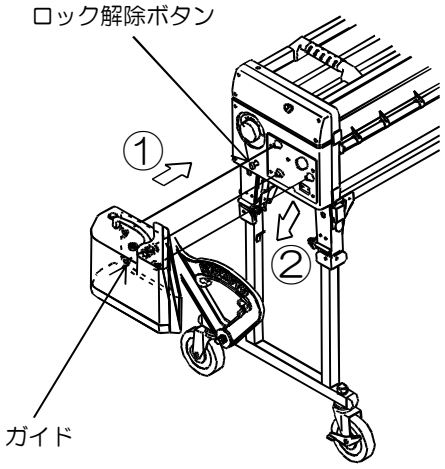


操作ボックスの着脱

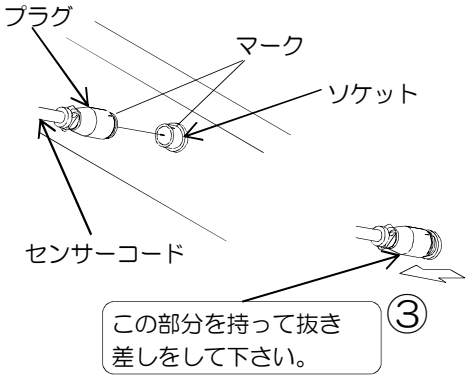
取付け方法

［1］
操作ボックスのガイド（3箇所）を糊付機本体の長穴に合わせて、矢印①の方向に押し込んで下さい。

［2］
押し込みながら、矢印②の方向にスライドさせて下さい。カチッと音がしてロックされます。
歯車の噛み合いが悪く、うまくセットできないことがあります。
このような場合は、糊付ローラーを手で少し回すと簡単にセットできます。



［3］
センサーコードを本体のプラグに差し込んで下さい。
（この時、センサーコード側のマークとプラグ側のマークを合わせて下さい。）



取外し方法

［1］
センサーコードのカバー部を持ち、矢印③の方向にまっすぐに引き抜いて下さい。

［2］
操作ボックスの取手を持ち、ロック解除ボタンを押したまま横にスライドさせると取外せます。

注意

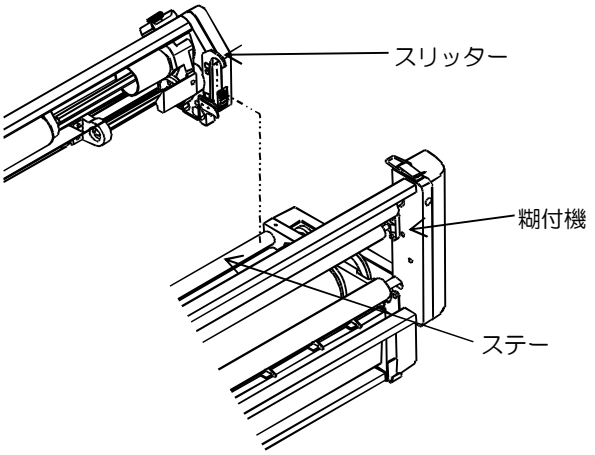
糊付機本体に操作ボックスが正しく取付けられていないまま運転すると操作ボックスの故障や歯車の破損原因となることがあります。

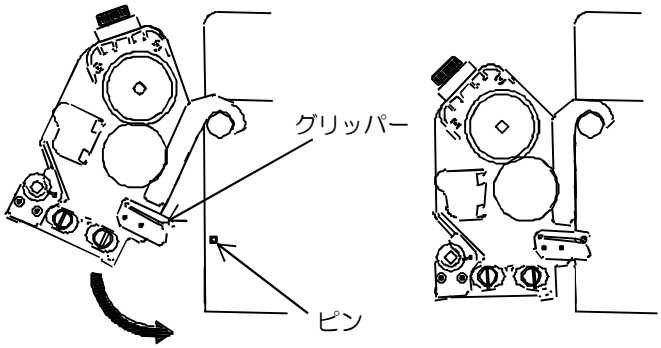
スリッターの取付け

スリッターを自動壁紙糊付機に取付けます。

［1］
糊付機のステーにスリッターのフックを引掛けます。

［2］
引掛けた後、糊付機のステーを軸にしてスリッターを回転させ、グリッパーが糊付機のピンにはまるようにセットします。





取外すときは？

スリッターを取外すときは、刃物固定用ステーを両手でしっかりと持ち、糊付機のステーを軸にして手前にひねるように持ち上げて下さい。

駆動用歯車のかみ合いが悪く、スリッターが浮き上がっているときは、カッターシャフトを少し手で回転させると直ります。

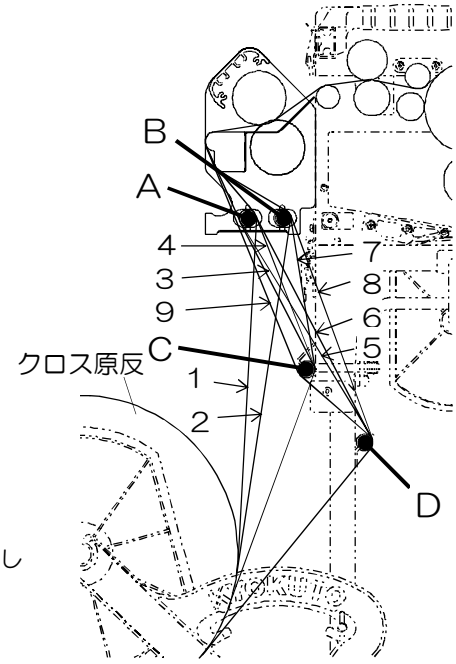
注意

・取付けは必ず糊付機本体の電源を切った状態で行って下さい。誤って動き出すとけがをするおそれがあります。
・スリッターは確実に所定の位置にセットするようにして下さい。本体の位置がずれたり浮き上がった状態のまま使用すると故障の原因となります。

テンションバーの掛け方

本機は、糊付作業時におけるクロス原反の蛇行及びシワに対し、充分に配慮していますが、クロス原反が多種・多様にあります。使用に際しては必ずテンション（A）（B）（C）（D）のいずれかには掛けるようにして下さい。

テンション 強弱	テンションバー 取付位置	クロス 経路
弱い	A+C	4
	C	3
	A	1
	A+D	5
	C+D	9
	B	2
	A+D	6
	B+D	8
強い	B+C	7



テンションバーは、片方の端にスプリングが内蔵されています。スプリングの付いている側を先に差し込んで少し押しつけながら反対側の溝をフックに掛けて下さい。

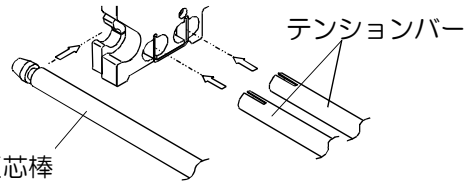
注意

クロスの種類によっては、強いテンションをかけると糊付機にクロスが上がらなかったり、クロスやテンションバー等を傷める場合があります。予め試験運転の上、テンション位置及びクロス経路を確認し使用して下さい。

テンションバーの取付け及びクロスの掛け方によってテンションが変わりますので、上の表を参考に設定して下さい。
更に強くテンションをかける場合は、付属の原反芯棒ロッカーを使用して下さい。

テンションバーの収納

スリッター本体フレームには糊付機付属品の原反芯棒・テンションバーを収納することができます。
持ち運びの際にご利用下さい。



注意

**持ち運びに際して、収納した原反芯棒やテンションバーを持たないで下さい。
原反芯棒やテンションバーが曲がったり、外れてスリッター本体が落下し破損やけがをするおそれがあります。**

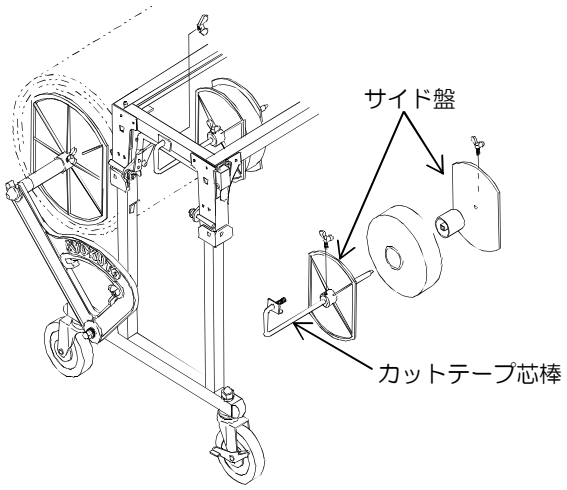
カットテープ装置の取付け

カットテープを使用する場合は、カットテープ芯棒を取付けます。本機は左右どちら側にでもカットテープの取付けが可能です。

［1］
カットテープの紙管内にテープ芯を入れ、これをサイド盤（小）で両側から挟み込み、カットテープ芯棒に取付けて下さい。

［2］
脚部にカットテープ芯棒を取付け、蝶ナットで固定して下さい。

［3］
糊箱にテープガイドを引っ掛けて下さい。



注意

・カットテープのサイド盤は切り欠きの部分が横になるようにして下さい。脚の折りたたみに支障をきたす場合があります。
・カットテープの巻き直径がサイド盤（小）より大きいものはテープを取付けたまま脚を折りたたむことができません。テープを取り外してから脚をたたんで下さい。

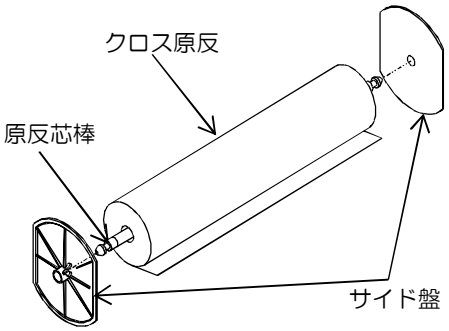
付属のテープガイドは45mm/38mm兼用タイプです。他の幅のテープガイドはオプション品をお求め下さい。

38mm用	品番：99-3015	45mm用	品番：99-3016
50mm用	品番：99-3017	60mm用	品番：99-3018

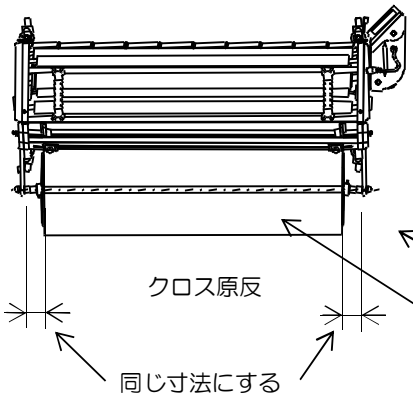
クロス原反のセット

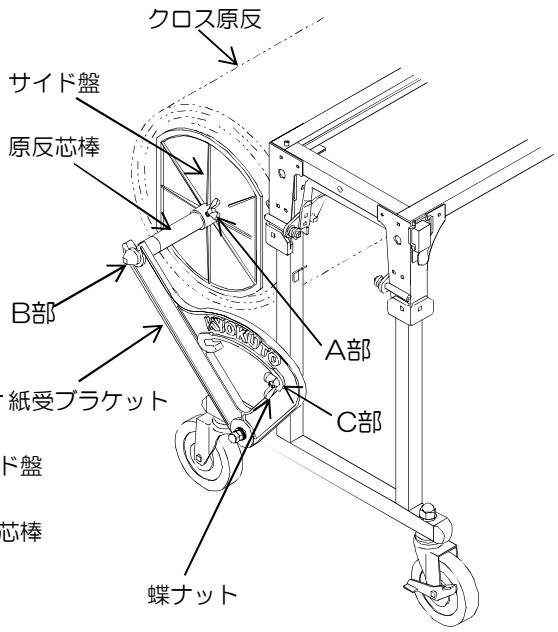
クロス原反を機械にセットします。

［1］
クロス原反に原反芯棒を通し、両側からサイド盤（大）で挟み込みます。



［2］
原反芯棒を紙受けブラケットにはめ込みます。（B部）
クロス原反は中央部にセットし、左右に振れないようにサイド盤を蝶ナットで必ず固定して下さい。（A部）
サイド盤はクロスに押しつけすぎないように固定します。





クロスの種類や状況によっては原反芯棒が入らない場合があります。
このような場合には、以下のオプション部品をご利用下さい。
・原反芯棒セット　Φ12mm　（品番：99-3028）

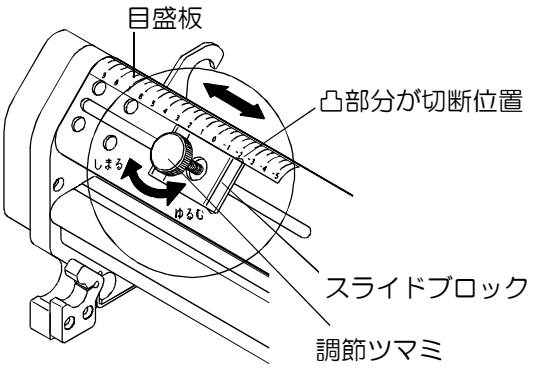
注意

・B部やC部のブラケットとの隙間に手を挟まないように注意して下さい。

・脚のキャスターは必ず外側に向け、ブレーキをかけて下さい。キャスターが内側を向いていると重い原反をセットしたときなどに機械が転倒するおそれがあります。

クロス裁断幅の調整

調節ツマミを緩め、任意の切断位置で調節ツマミを固定して下さい。
スライドブロックの凸部が切断位置になります。



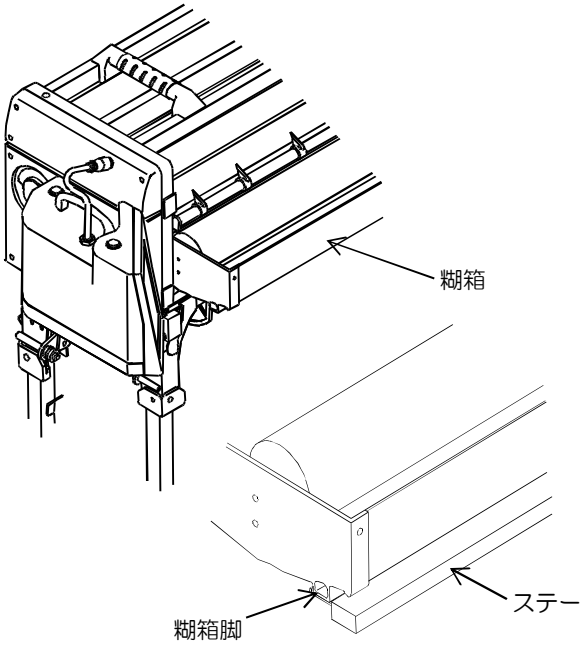
・左右の上刃物を目盛板の「0」位置にセットした場合、クロスの切断幅は約90cmとなります。

糊の補給

[1]
本体から糊箱を少し引き出して下さい。
糊箱は少し上へ持ち上げてから手前に引くと引き出せます。

[2]
糊を入れます。この時、糊が糊箱全体に広がる様に入れて下さい。
糊補給量は、糊の濃さによって変わりますが、通常は糊上ローラーが隠れない程度の量が上限です。糊を入れすぎると運転時に糊があふれることがあります。

[3]
糊箱を差し込みます。
糊箱の脚が本体側ステーのくぼみに収まっていることを確認して下さい。



市販されている糊は多種類あり、粘度に差があります。また、気温によっても粘度は変わりますので、入れすぎにはご注意下さい。
糊を入れすぎた場合は、最初の3～4枚を遅いスピードで糊付すると、糊があふれずにうまく糊付できます。

糊付作業

事前準備が終われば、下記の要領で実際に糊付作業を開始します。

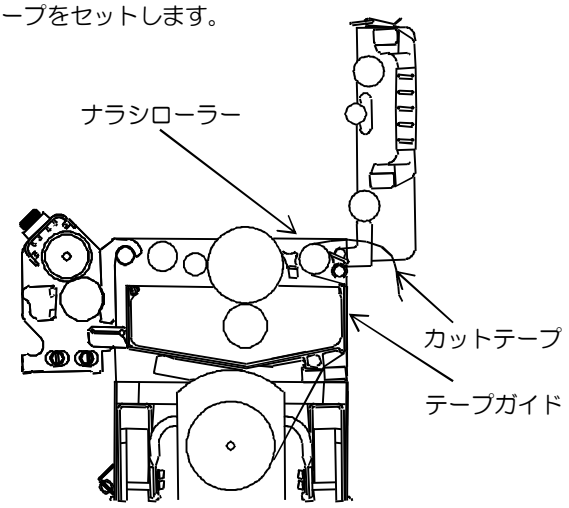
カットテープのセット

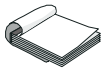
カットテープを使用する場合は、下記の要領でテープをセットします。

［1］
テープを引き出し、ガイドに引っ掛けてから
テープガイドに通します。

［2］
糊箱の縁を経由して、糊切ブラケットの
下からナラシローラーをくぐらせます。

［3］
ナラシローラーの上へテープを引き出し、
ナラシローラーと押えローラーの間を通す
ように手前へ引き出します。



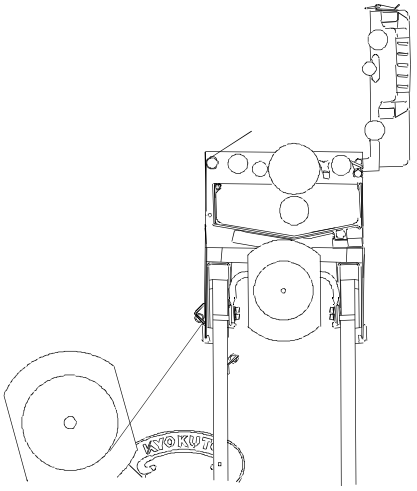


・カットテープをセットする際は、ナラシローラーを糊切りブラケットごと持ち
上げるとカットテープをナラシローラーの下に通しやすくなります。
・カットテープのテンションは、サイド盤（小）を当てる強さで調整して下さい。

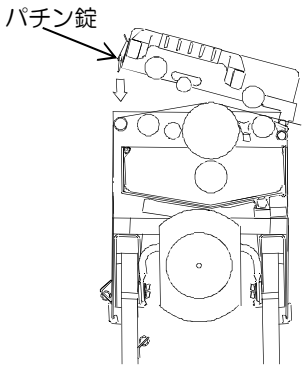
テープガイドやナラシローラーに水や糊が付着しているときは、乾いた布できれいに拭き取ってからご使用下さい。糊等が付着していると、カットテープがナラシローラーに巻き込まれるおそれがあります。

クロスのセット（スリッターを使用しない場合）

［1］
クロスをテンションバーにくぐらせて
（P17参照）糊付機へ引き上げます。



［2］
糊付機の上部を開いてクロスを通します。
先端がナラシローラーから少し出るくら
いまで引き出して、上部を閉じてパチン
錠をかけます。

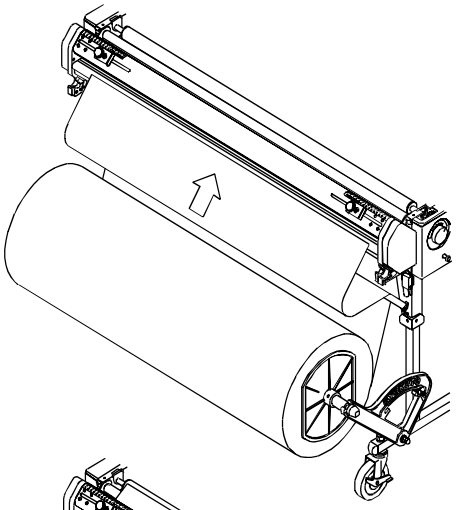


本機はクロスの蛇行及びシワに対して十分に配慮していますが、クロス原反が多種多様にありますので必ずテンションバーを使用して下さい。通常は１本でも十分ですが、状態によっては２本目のテンションバーも併用して下さい。

クロスのセット（スリッターを使用する場合）

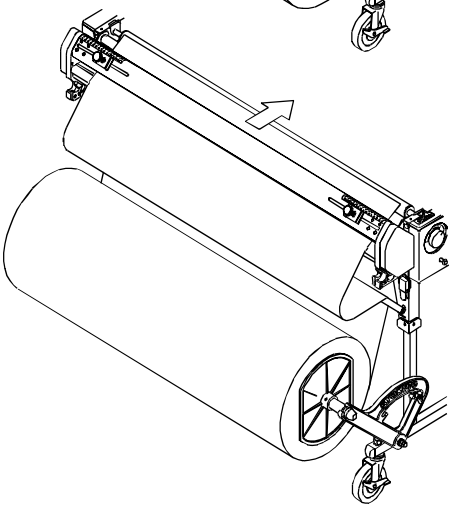
スリッターを使用する場合、クロスのセットは刃物を回転させながら行います。ひとつ間違うと思わぬ事故につながりますので、下記内容をよく読み、完全に理解するまで作業は行わないで下さい。

［1］
クロスをテンションバーにくぐらせて下さい。
（P17参照）



［2］
糊付機の上部フレームを開き、割込みスイッチを押して刃物を回転させておきます。
（スピードを低めに設定しておくと作業がしやすくなります。）

［3］
クロスを刃物固定用ステーとスリッターステーの間から差し込み、前方へ引き出して下さい。



［4］
割込みスイッチを押して機械の回転を止め、引き出したクロスを糊付機にセットして下さい。

注意

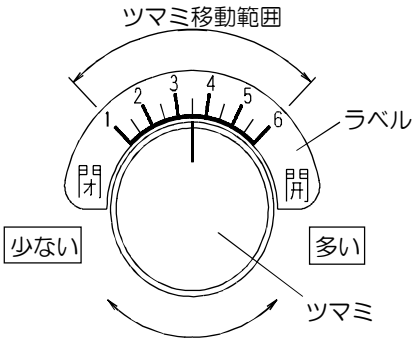
クロスを差し込む際は、ガイドローラーの両端外側部に手を添えて差し込むようにして下さい。刃物ブロックは刃物が回転して危険です。刃物には絶対に手を近づけないで下さい。

クロスの先端両脇を事前にカッターナイフなどで斜めにカットしておくと、クロスの差し込みがスムーズにでき、切り始めもなめらかになります。

糊付作業

糊厚の調整

本機は両側に付いている糊厚調整ツマミを回すことにより、糊付ローラーとドクターローラーの間隔が変化し、糊厚を変えることができます。適当な目盛に合わせてご使用下さい。



糊を入れ、ローラーを回転させながら行うと、糊厚調整がしやすくなります。

注意

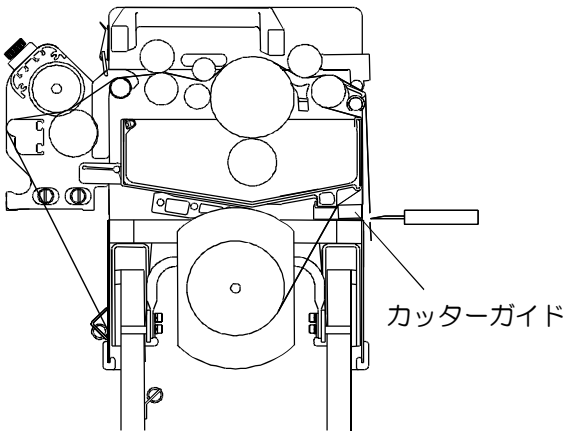
ツマミを無理に回すと機械の故障の原因となります。必ず目盛の範囲内で調整して下さい。また、ツマミは左右同じ目盛位置に合わせて下さい。

糊付作業

糊付を開始します。機械の運転に関しては操作手順（P28）を参照下さい。

［1］
操作パネルの 糊付 を押して、クロスに糊が付いている部分をカット位置より少し長めに出るように送ります。

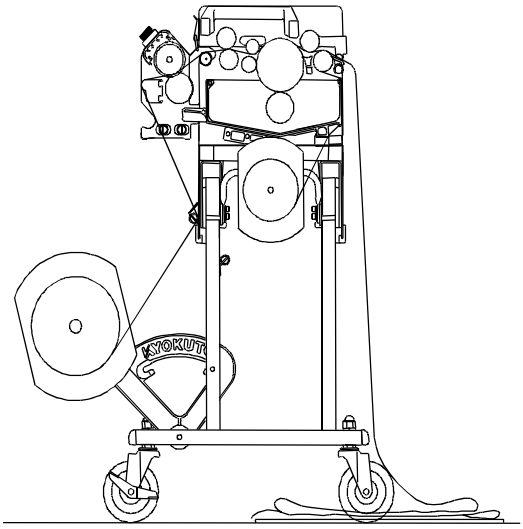
カッターガイドに添わせてカッターを走らせ、クロスをカットして下さい。



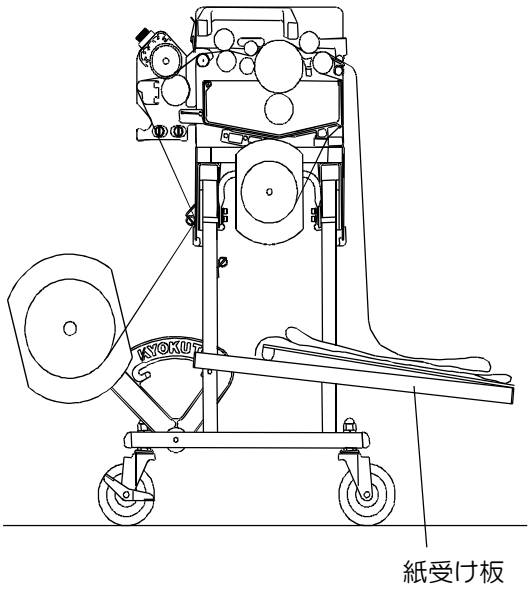
［2］
操作パネルで糊付長さの設定を行い運転を開始して下さい。（P28参照）

［3］
糊付されて出てきたクロスは折りたたみながら重ねていきます。

［4］
糊付終了後、カッターガイドに沿って、カッターでクロスをカットして下さい。



別売オプションの「紙受板セット」（品番11-1772）を利用すると、糊付したクロスを紙受け板の上で折りたたむこともできます。



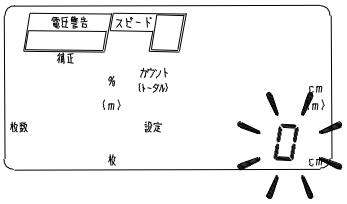
Chapter3　操作パネルの使い方

この章では、自動壁紙糊付機の操作パネルの
使い方について解説しています。

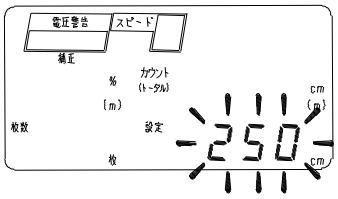
操作手順　1　糊付長さ・枚数の設定

（例）2m50cmを5枚糊付する場合

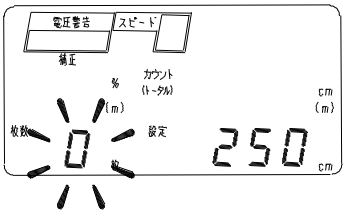
① 〔クリア〕キーを押します。表示がクリアされて設定長さ表示部に設定“ 0 cm”が点滅し長さ入力待ちとなります。



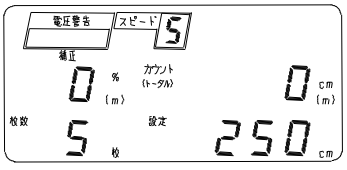
② テンキーを 〔2〕〔5〕〔0〕 の順に押します。表示部に設定“ 250 cm”と点滅表示されます。

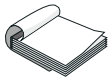


③ 〔セット〕キーを押します。表示は点灯表示になり、設定枚数表示部分に枚数“ 0 枚”が点滅表示されます。



④ テンキーを 〔5〕〔セット〕 の順に押します。設定枚数表示部に“ 5 枚”が点灯して、設定完了です。



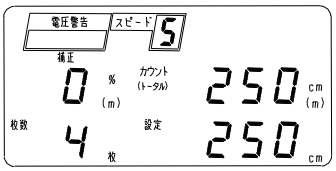


・枚数設定を行わない時は 〔セット〕 だけを押して下さい。枚数が“ 0 枚”に設定されます。
・枚数設定をした場合は、糊付する毎に減算表示し、“ 0 枚”に設定した場合は、加算表示します。
・入力数値を間違った場合は、〔クリア〕 を押すと再設定できます。

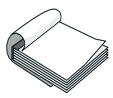
操作手順　2　糊付作業の開始

① 「スタート」を押すと運転します。2枚目以降でカウント表示部が“０”以外の表示となっている場合は、「リセット」を押してカウント表示を“０枚”にリセットしてから「スタート」を押して下さい。

② 設定長さの手前で減速を開始し、設定長さに達すると自動的に停止します。停止したらクロスをカットします。枚数表示は1枚糊付が完了しましたので残り“4枚”となります。



③ 以降、上記①、②の手順を残り“０”枚になるまで繰り返します。設定枚数の糊付が終わると、「リセット」→「スタート」と押しても運転しません。「クリア」を押して再設定して下さい。



ストップスイッチで途中停止させた場合、「スタート」を再度押すと、停止したカウントから継続して運転をしますが、設定長さよりクロスが長めに出る場合があります。

Chapter4　便利な機能

この章では、検尺誤差の補正をはじめ作業をサポートする便利な機能について解説しています。

クロス検尺長さの補正率設定

クロスの種類によっては、設定長さより長く出たり、短く出たりする場合があります。本機では±2.0%以内の0.2%単位で検尺誤差を補正できます。

補正率の決め方

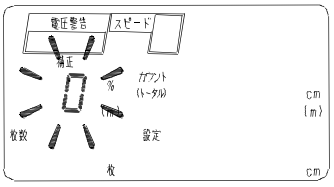
設定値250cm、糊付実寸254cmの場合、検尺誤差は下記のように計算します。

$$\frac{254-250}{250} \times 100 = 1.6(\%)$$

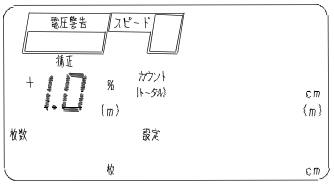
検尺誤差は 1.6 % の為、補正率の設定を－1.6 % に設定すればほぼ250cmに合わせることができます。

設定方法

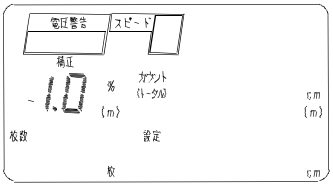
① [i] + [3] を押すと補正入力モードに入ります。
パネル内の現在の補正値が点滅します。



② 補正率を設定します。 [1] [7] を押して希望する補正率に合わせます。



③ [セット] を押すと表示が点灯に変わり、値が確定します。この時点で [クリア] を押すと表示が点滅に変わり、補正値の再入力ができます。
もう一度 [セット] を押すと通常画面に戻ります。



注意
- 送り時は補正機能は働きません。
- クロスの種類が変わった際は補正率を再設定して下さい。 そのまま使用すると検尺誤差が生じる場合があります。

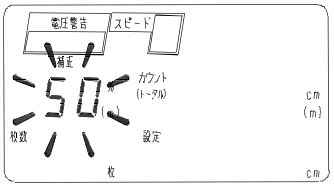
工場出荷時やオールクリアを行った場合は「 0 %」に設定されます。

クロス残量表示機能

本機は現在作業中のクロスがあとどれくらい残っているかを表示する「クロス残量表示機能」を内蔵しています。

設定方法

① クロスをセットし、 [i] + [5] を押して設定モードに入ります。
枚数表示部に残り“ 50 m”と点滅表示されます。
※次からは以下の操作で設定した数値が点灯表示されます。

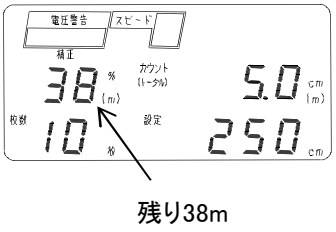


② クロスが50m原反の場合は、そのまま [セット] を押して下さい。
クロス残量に“ 50 m”がセットされ、以降糊付した長さを減算します。

クロスが50m以下の長さの場合は、 [1▼] [7▲] で任意の長さに設定して、 [セット] を押して下さい。

③ [セット] を押して、設定モードから復帰します。

クロス残量を知りたいときは、 [i] を押して下さい。
枚数表示部にクロス残量がメートル単位で表示されます。



残り38m

・クロス残量が 0 mになると、それ以降は減算しません。
・表示される長さには若干の誤差がありますので、目安としてご利用下さい。

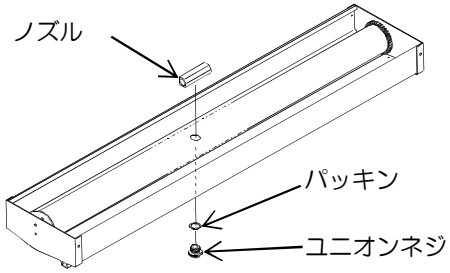
糊の供給（オプション）

糊自動攪拌供給機「プラス1シリーズ」をご用意下さい。また糊供給ジョイントを接続することでポンプスイッチを操作するだけで糊箱内に糊を供給することができます。

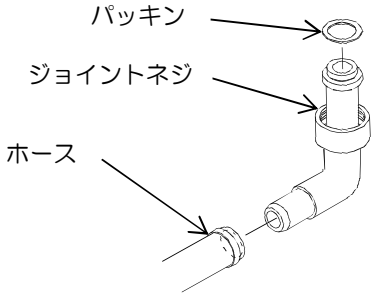
糊付機とポンプの接続

■ 糊供給ジョイント（延長パイプ付）　（別売）　品番　11-1778
■ 糊供給ポンプ　（別売）
・ 糊自動攪拌供給機　「NEWプラス1リンク」　品番　11-6324
※ 上記以外の「糊自動攪拌供給機/プラス1シリーズ」も使用可能です。

① 糊箱の底についている取付穴プラグを外し、糊供給ジョイントのノズルを取付けます。

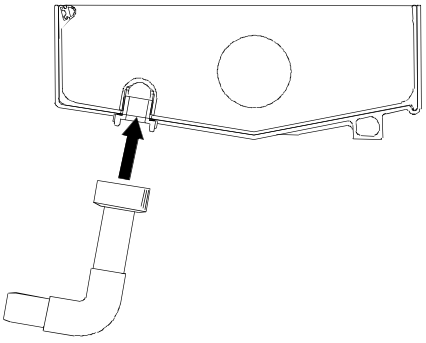


② プラス1のホース先端に糊供給ジョイントを取付け、付属のホースバンドで固定します。



糊供給ジョイントの取付け方法など詳しい説明は糊供給ジョイントの取扱説明書をご確認下さい。

③ 本体に糊箱をセットし、糊供給ジョイントを取付けます。



④ AC100Vコンセントに糊供給機の電源プラグを差し込み、ポンプスイッチを操作し糊の供給して下さい。

注意

・電源プラグを差し込む前に、糊供給機の電源スイッチが「OFF」になっていることを確認して下さい。スイッチが入ったままですとポンプが作動して糊が溢れ出すおそれがあります。
・本機は糊供給機との連動供給はできません。糊切れに十分注意し供給を行って下さい。

Chapter5　メンテナンス

この章では、機械のお手入れや調整方法について
解説しています。

本体部の手入れ

掃除と手入れの程度が機械の性能と寿命に大きく影響します。
作業が終われば下記の手順に従って掃除と手入れを充分に行って下さい。

掃除の仕方

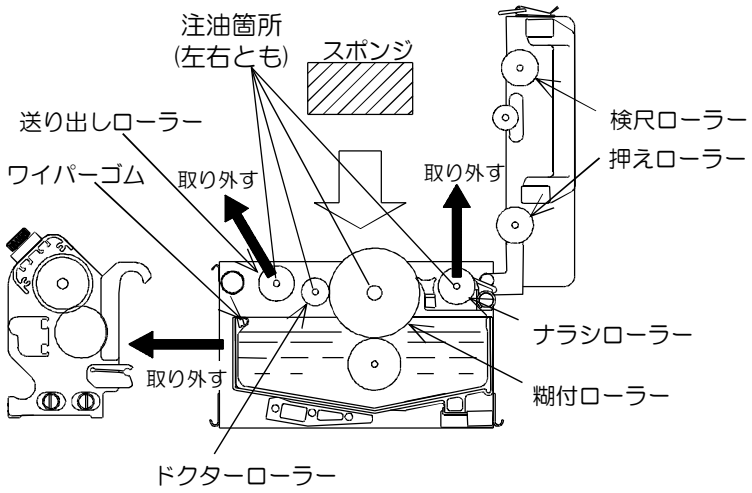
［1］ スリッター、操作ボックスを本体から取外して下さい。

［2］ 糊箱を取出し、中に残っている糊をバケツ等に移します。
糊箱内に付着した糊は大まかに落とし、空になった糊箱を糊付機に再度セットします。

［3］ 本体の上部フレームを開け、送出しローラー、ナラシローラー及び糊切ブラケットを取外して、表面に付着している糊を洗い落として下さい。

［4］ スポンジ等に水を含ませ、糊付ローラーやドクターローラー、各ステーに付着した糊をよく洗い落として下さい。
※糊箱を若干引き出し、ワイパーゴムを糊付ローラーに当てながら空運転を行うことで糊付ローラーの清掃が簡単に行えます。

［5］ 清掃後、各ローラーの軸受け部分に注油して下さい。ただし、検尺ローラーにはカウントセンサーが付いていますので、絶対に注油しないで下さい。



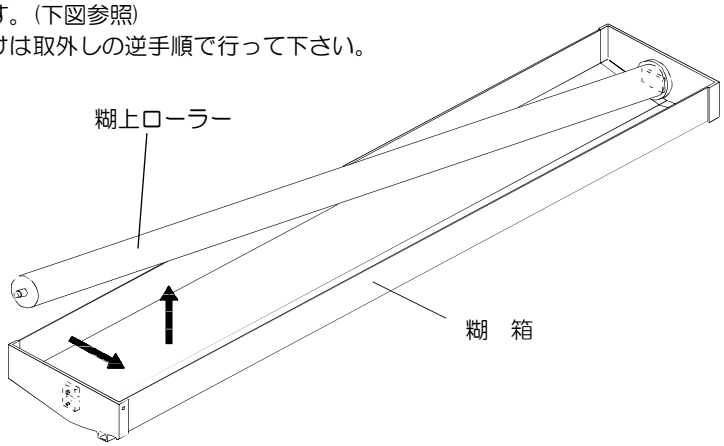
・ローラー表面の糊は完全に洗い落として下さい。洗浄が不完全な場合は、次回の糊付作業に支障をきたすと共に、ローラー等が変色する可能性があります。
・付着した糊が固まってしまったときは、きれいな雑巾をぬるま湯にひたしてローラーにかぶせ、しばらく放置した後で洗うと落ちやすくなります。
長時間雑巾等をかけたまま放置すると、ローラーが変色する場合がありますのでご注意下さい。

注意

・割込みスイッチ等で空運転させながらの洗浄は、ローラーの間に手を巻き込むおそれがありますので、十分注意して行って下さい。

・送出しローラーは、水に浸けたりするような洗い方は絶対に避け、よく絞った雑巾などで拭き取る程度に洗浄して下さい。表面が劣化して損傷するおそれがあります。

［6］ ローラーの洗浄が終われば、糊箱を取出して洗浄水を捨て、糊箱と糊上ローラーを掃除します。糊上ローラーは歯車が付いていない側を回転させながらスライドさせると取外せます。(下図参照)
取付けは取外しの逆手順で行って下さい。



［7］ 洗浄後は乾いた布などで水分をよく拭き取って下さい。また、脚やカッターガイド部等に付着した糊もきれいに拭き取って下さい。

掃除する際はホースなどで水を直接電気部分にかけないようにして下さい。機械の故障・感電・火災の原因となります。
操作ボックスに付着した糊などの汚れを落とす場合はよく絞った雑巾で拭き取って下さい。

スリッターの手入れ

スリッターの手入れが不十分な場合は、裁断性能が低下し、切り口が波打ったり切れ味が悪くなったりします。作業が終われば下記の手順に従って掃除と手入れを充分に行って下さい。

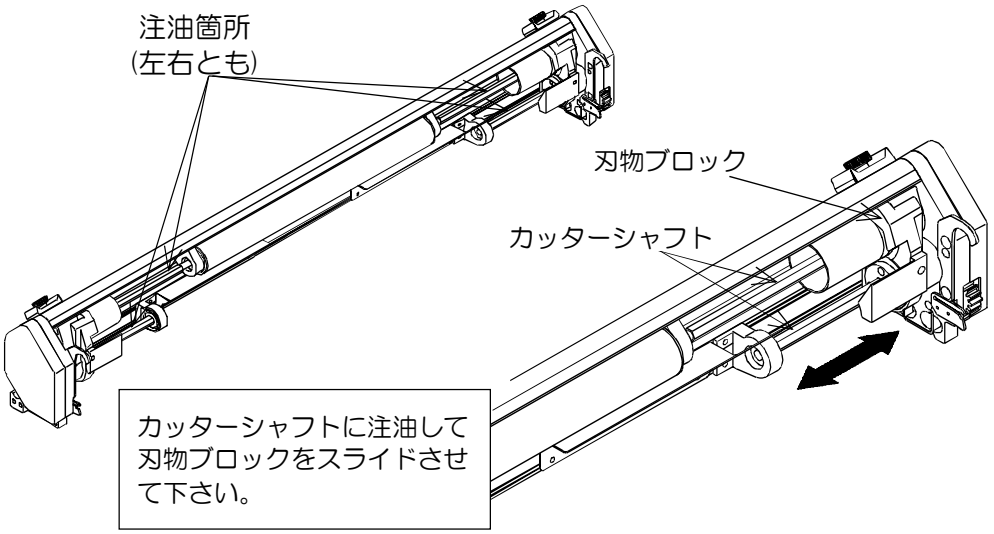
掃除の仕方

［1］ 各部のネジのゆるみを確認し、ゆるみがあれば増し締めして下さい。

［2］ 歯車のセットビスのゆるみを確認し、ゆるみがあれば増し締めして下さい。

［3］ 刃物を乾いた布などで空拭きし、付着した埃やゴミをきれいに取り除きます。
糊が付着している場合は、堅く絞った雑巾できれいに拭き取り、その後乾燥した布で水分を拭き取ります。
付着した汚れを取り除いた後は、刃物に薄くシリコンオイルを塗布して下さい。
→ 切断作業前には付着したオイルをきれいな布などで必ず拭き取って下さい。

［4］ シャフトの軸受部分に注油して下さい。



糊厚調整ツマミの調整

糊厚調整ツマミを同じ目盛に合わせたときの糊厚が左右で違っている場合には、ツマミの調整を行って下さい。このとき、左右の糊厚が極端に違っている場合は手順１・２の両方を、違いが少ない時は手順２の方法で調整を行って下さい。

調整手順１　糊付機に糊が入っていない状態のとき

［1］ 上部フレームを開きます。

［2］ 糊付ローラーとドクターローラーが接触するかしないかのギリギリの位置になるようにツマミを回して調整します。ローラーを手で回しながら接触していないことを確認して下さい。接触していると、ローラー表面が傷つき、糊付ができなくなります。

［3］ ツマミのセットボルト（片側２ヶ所・左右計４ヶ所）を付属の六角棒レンチ（2.5mm）でゆるめ、ツマミを「目盛0.5」の所に合わせてセットボルトを締め込んで下さい。

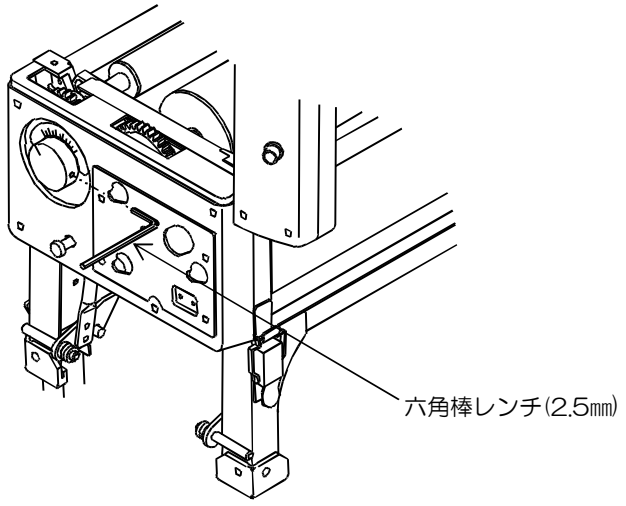
調整手順２　糊付機に糊が入っている状態のとき

［1］ 糊付機の上部フレームを開き、割込みスイッチを押してローラーを回転させます。

［2］ 糊付ローラーを見ながら、均等に糊が付くような位置にツマミを合わせます。
このとき、なるべく目盛の２～３付近で合わせて下さい。
（仮に、ツマミが右側2、左側2.5の位置で糊厚が均等になったとします。）

［3］ ローラーを止め、目盛が大きい側のツマミについているセットボルトを緩めます。
（例の場合は左側のツマミのセットボルトを緩めます。）

［4］ ツマミを反対側と同じ位置に合わせ、セットボルトを締め込みます。
（例の場合は目盛2にあわせます。）



警告

調整中は絶対にローラーに触れないで下さい。巻き込まれてけがをするおそれがあります。

ローラー間の隙間調整・検尺ローラー押さえ圧調整

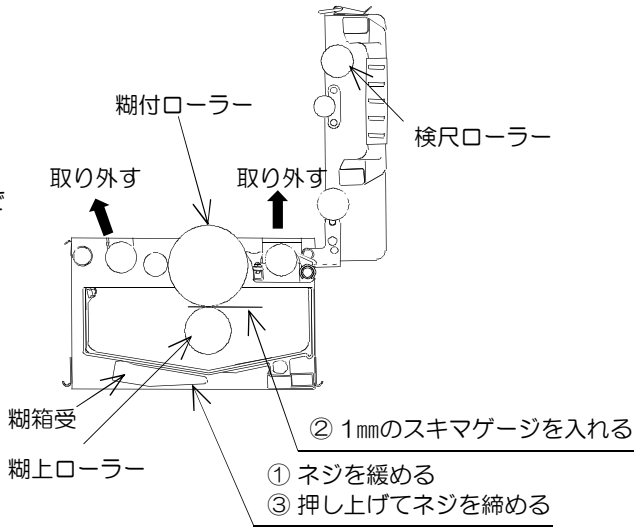
・糊上ローラーと糊付ローラーの間の隙間が狭いと粘度の高い糊を使用した場合に糊があふれることがあります。また、間隔が広すぎると粘度の低い糊を使用した場合にうまく糊が上がりません。このようなときは隙間の調整を行って下さい。
・検尺ローラーの押え圧が弱いと、クロスを引き上げなかったり、クロスが滑って検尺長さに誤差が出ます。また、左右の押え圧が違っていると、クロスが蛇行、斜行します。このようなときは検尺ローラーの押え圧を調整して下さい。

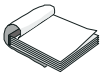
ローラー間の隙間調整手順

［1］
糊付機の上部フレームを開いて送出しローラーとナラシローラーを取外して下さい。

［2］
糊箱受けのネジを付属の(+)ドライバーで緩めて下さい。

［3］
糊上ローラーと糊付ローラーの隙間が１.０㎜程度になるように糊箱受けを上下に動かし、固定して下さい。



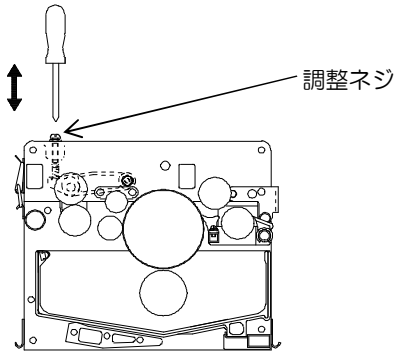


調整の際には、ローラーの間に１.０㎜の隙間ゲージを挟んでから行うと簡単に調整ができます。

検尺ローラー押さえ圧調整手順

［1］
本体上面の調整ネジを付属のドライバー(+)で回して調整します。
（1/4回転づつ回していきます。）
ネジを締めると、押え圧が強くなります。

（例）
・クロスが左側に傾いて出る（右側が長く出る）場合、右側のネジを緩めるか、左側のネジを締めて下さい。
・クロスが長く出る場合、左右のネジを均等に緩めて下さい。



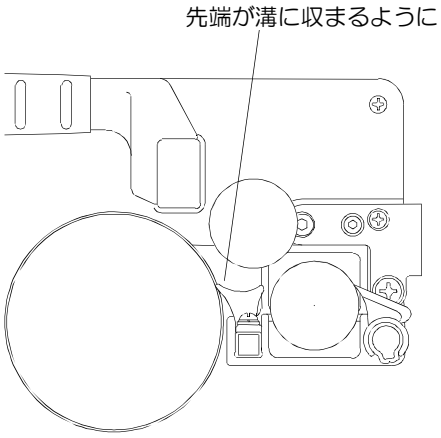
糊切りの調整

糊切りの調整が不十分な場合には、クロスの巻き込みの原因となります。
ご使用になる前に確認と調整を必ず行って下さい。

糊切り（糊付ローラー側）の調整手順

糊付ローラー側の糊切りは、ツメの先端が糊付ローラーの溝の底に少し触れる程度の位置にビスで固定して下さい。

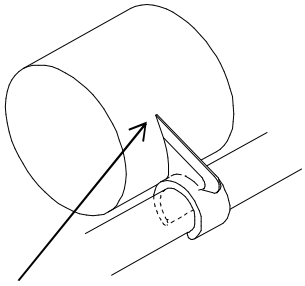
この時、ツメの先端が溝からはみ出さないように調整します。



糊切り（糊付ローラー側）の調整手順

正面側の糊切りは、クリップ式になっています。角度を調整してツメの先端がナラシローラー表面に触れるか触れないかという程度に設定して下さい。

左右の位置は、自由に決定することができます。間隔が均等になるように位置を決めて下さい。
両端はクロスの幅に合わせて適当な位置に調整しておくと効果的です。



警告

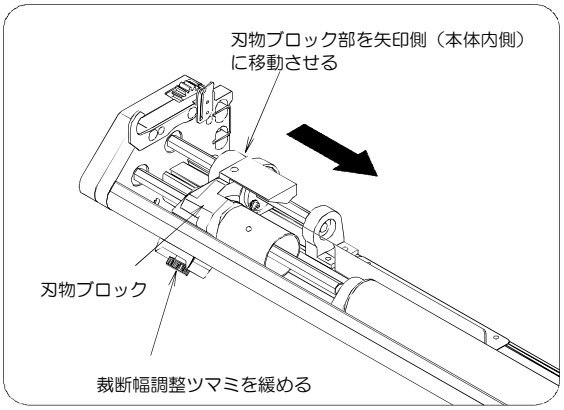
・調整中に誤って機械が動き出さないよう、必ず本体の電源を切った状態で 調整して下さい。
・糊切りのツメ先端は尖っていますので調整作業中はけがをしないよう注意して下さい。

スリッター刃物の交換

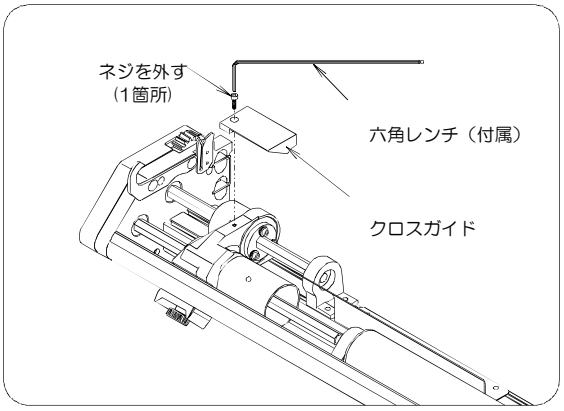
下記の作業は片側のみの作業を解説しています。逆側の作業も同じ要領で実施して下さい。

作業の前に準備する物
- ・ロング六角レンチ３㎜（付属）
- ・モンキーまたはスパナ（１２㎜）
- ・軍手などの保護具（ケガをするおそれがありますので必ず着用して下さい。）

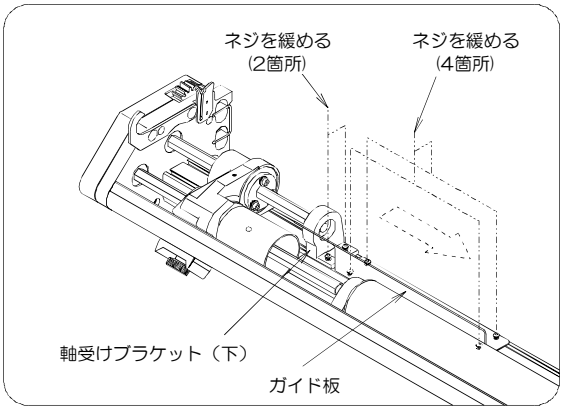
［1］ 調節ツマミを緩め、刃物ブロックを本体内側の作業を行いやすい位置（一番内側から30mm以上はなす、もしくは目盛りの-4～-5の位置）に移動します。移動後、調節ツマミを締め、刃物ブロックを固定して下さい。
※他方も同じ要領で作業して下さい。



［2］ 右図のネジを取り外しクロスガイドを外します。
※他方も同じ要領で作業して下さい。



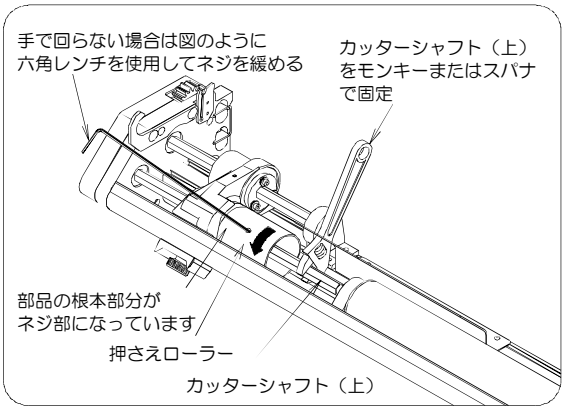
［3］ 軸受けブラケット（下）とガイド板を固定しているネジを緩めます。
※他方も同じ要領で作業して下さい。



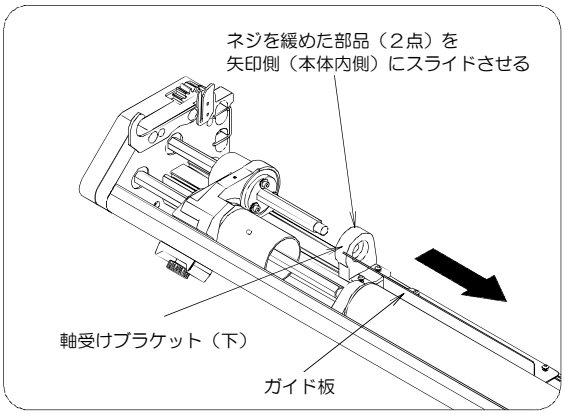
注意

刃物の交換に際しては刃物でケガをするおそれがあります。作業時には必ず軍手などの保護具を着用して下さい。また、刃物の取扱いには十分注意して下さい。

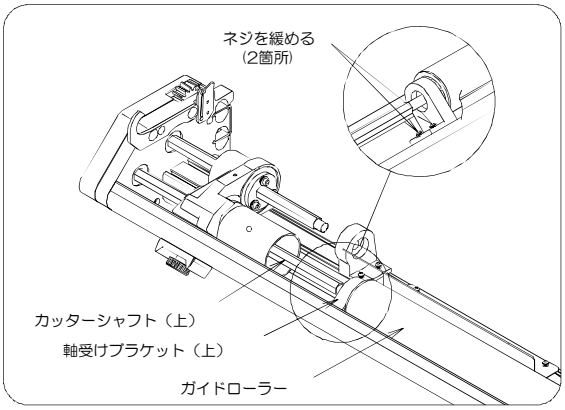
［4］ カッターシャフトをモンキーまたはスパナで回転しないように固定し、押さえローラーを矢印方向に回転させて、ネジを緩めます。手で回しにくい場合は図のように六角レンチを「押さえローラー」の穴に入れテコの原理でネジを緩めて下さい。
※他方も図の矢印と**同じ方向**に回転させネジを緩めます。
※「押さえローラー」のネジ部はクロスの挿入方向から見て、**左側が右ネジ**（右図中の押さえローラー）、**右側が左ネジ**になっていますので、取付け、取外しにご注意下さい。
※押さえローラー取付けの際は、手で軽く締める程度にして下さい。



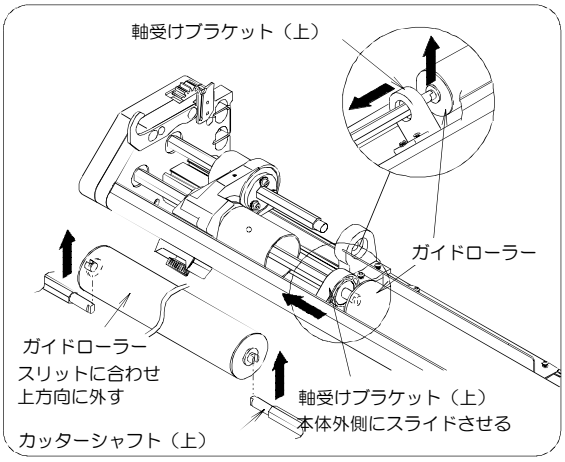
［5］ 軸受けブラケット（下）とガイド板を本体中央（内側）へ移動させます。軸受けブラケット（下）はカッターシャフト（下）から外れた状態になります。
※他方も同じ要領で作業して下さい。



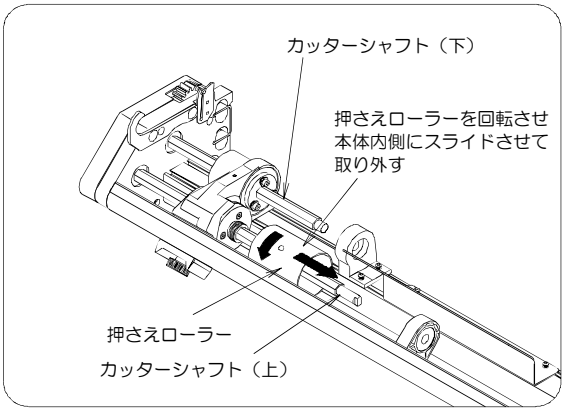
［6］ 軸受けブラケット（上）を固定しているネジを緩めます。（2箇所×2）
※他方も同じ要領で作業して下さい。
※ネジが緩まない場合は、別途Tグリップ付六角レンチ（3mm）等をご用意下さい。



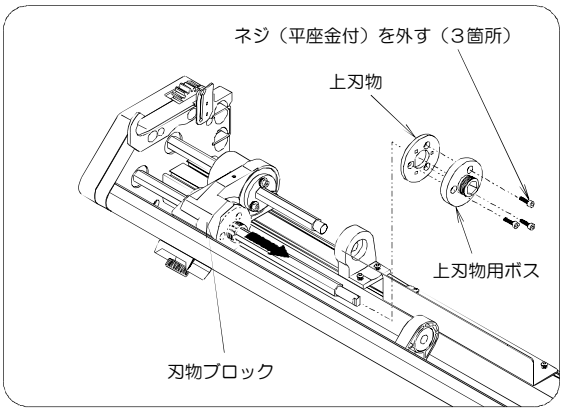
［7］ 軸受けブラケット（上）を作業［5］とは反対の本体外側へ移動させます。
移動させると図のようにガイドローラーの軸が凹凸で連結されていることが確認できます。
スリットを上向きにしてガイドローラーを上方向に取外します。
※他方も同じ要領で作業して下さい。



［8］ 軸受けブラケット（上）を先程の作業とは反対の本体中央（内側）へ移動させ、カッターシャフト（上）から外れた状態にして、作業［4］で緩めた押さえローラーのネジを完全に外しカッターシャフト（上）から抜き取って下さい。
※他方も同じ要領で作業して下さい。



［9］ 上刃物用ボスと上刃物が取付けられているネジを外します。
（3箇所）
取り外しの際は、始めにネジを、1本ずつ30°～45°程度緩めた後に、下刃物用ボスを刃物ブロックに押しつけた状態（上刃と下刃が離れている状態）で刃物用ボスを回転させながらネジを緩めてから行ってください。
ネジを外せば上刃物が交換可能な状態になります。
※他方も同じ要領で作業して下さい。



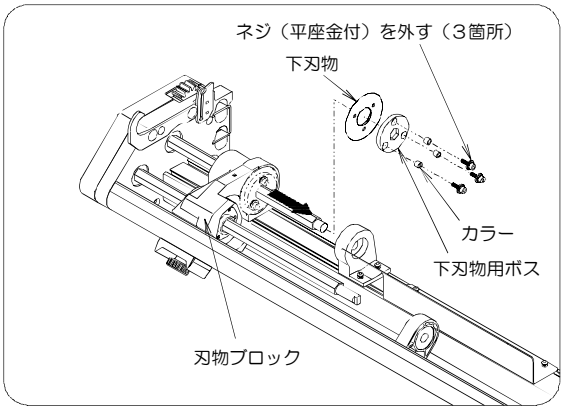
注意

刃物交換時に上刃と下刃がかみ合った状態で回転させると、刃物に欠けや、キズ等が発生する場合があります。

スリッター刃物の交換

［１０］ カラー、下刃物用ボスと下刃物が取付けられているネジを外します。（３箇所）
ネジを外せば下刃物が交換可能な状態になります。
※他方も同じ要領で作業して下さい。

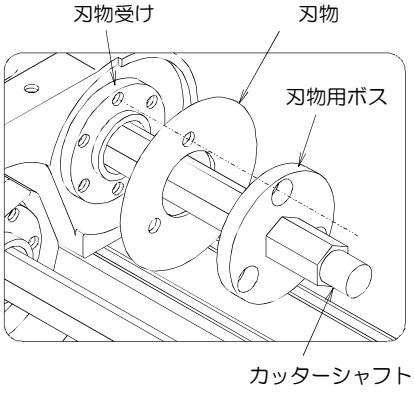
［１１］ 刃物を交換し反対の手順で取付け作業を行って下さい。
※他方も同じ要領で作業して下さい。



本機の構造上、取外す場合は上刃物→下刃物、取付けを行う場合は
下刃物→上刃物の手順で行わなければ、取外し・取付けができません。

刃物用ボス取付けのポイント

・刃物受け、刃物、刃物用ボスそれぞれの取付穴を、カッターシャフト（六角棒）の１辺の真上に合わせて下さい。
・１箇所をネジで仮締めした後に、残りの箇所を下刃物用ボスを刃物ブロックに押しつけた状態（上刃と下刃が離れている状態）で刃物を回転させて順に締めて下さい。
・最後にモンキーもしくはスパナを用いて本締めを行う際は、なるべく刃物を回転させないよう行って下さい。
※刃物用ボス取付の際には、ネジの種類に注意して下さい。



Chapter6　困ったときは

この章では、トラブルの原因と対処方法をチャートにして解説しています。

トラブルチェックリスト

本機に何らかの異常が生じた場合は、次の手順に従ってチェックし対処して下さい。
全ての項目をチェックしても解決しない場合、もしくは要修理となった場合は、お求めになられた販売店、又は弊社までご連絡下さい。

操作パネルの表示が出ない

確認項目	チェック	対処方法
他の電気器具は動作していますか？		停電もしくはコンセントに通電されていません。電源を確認下さい。
電源スイッチは入っていますか？		電源スイッチをONにして下さい。
電源コード等に異常はないですか？		電源コードのキズ等を確認下さい。切れていれば交換が必要です。
サーキットプロテクターの先端が飛び出していませんか？		サーキットプロテクターの先端を押し込んで下さい。
センサーコードは確実に差し込まれていますか？		プラグを奥まで確実に差し込んで下さい。

表示は出ているが動かない

確認項目	チェック	対処方法
電圧警告インジケータが点灯していませんか？		高電圧：誤って200Vに接続していませんか？ 100Vに接続して下さい。 低電圧：周囲でヒーターや投光器を使用していれば、別系統の電源を使用して下さい。 長いドラムを使用している場合はドラムを外してみます。
電源を再投入して動きますか？ （10秒以上OFFにします。）		モーター保護回路が機能しています。 過負荷になっている可能性があります。
押せば動くキーはありますか？		特定のキーを押した場合のみ動かない時は、そのキーが壊れている可能性があります。（要修理） どのキーを押してもモーターが全く回らない場合は、モーター基盤の故障もしくはコネクタ抜けの可能性があります。 （要修理）
入力や設定の動作はできますか？ 電源を再投入して動きますか？ （10秒以上OFFにします。）		入力や設定ができる場合は、モーター基盤の故障か、ケーブルの断線、コネクタ抜けの可能性があります。 （要修理） 入力・設定もできない場合は、操作ボックス故障の可能性があります。 （要修理）

クロスにしわが発生する、蛇行する

確認項目	チェック	対処方法
クロスが斜めにセットされていませんか？		まっすぐに再セットして下さい。
紙受ブラケットがずれていませんか？		紙受ブラケットを正しく再セットして下さい。
テンションバーを使用していますか？		使用していない場合はテンションバーを追加して下さい。
調整ネジは均等に締められていますか？		左右でネジの長さが異なっている場合は、バランスが狂っています。 P40の手順で調整して下さい。
傾斜して機械がセットされていませんか？		水平な位置に再セットして下さい。

クロスが引きあがらない

確認項目	チェック	対処方法
サイド盤を押しつけすぎていませんか？		少し緩めて作業して下さい。
調整ネジがゆるんでいませんか？		P40の手順で調整して下さい。
原反芯棒が曲がっていませんか？		まっすぐな芯棒を使用して下さい。
上部フレームのパチン錠はしまっていますか？		パチン錠を締めてご使用下さい。 パチン錠を閉めても、ロックした感触がない場合は、パチン錠のネジがゆるんでいますので、締め直して下さい。
低電圧警告インジケータが点灯していませんか？		電圧が下がるとモーターの出力が低下します。正常な電源に接続して下さい。

仕　様

製品コード	051-0330-00
外形寸法	H:227(脚部含835)mm x D:260(脚部532)mm x W:1,189(操作部含1,307)mm 付属品除く
質量	本体　　:23.7kg（うち操作ボックス3.2kg） 脚　　: 9.2kg スリッター: 8.0kg 総質量　:40.9kg
モーター	AC100V　50/60Hz　200W　10分定格
糊付速度	1.4～15.2m/min（11段階）、スロースタート／スローダウン
糊付ローラー幅	1,050mm
糊箱容量	13リットル
動作保証温度	+5℃～40℃（運転時）-5℃～60℃（保管時）
動作保証電圧	単相AC100V±10% 50/60Hz
消費電力	200W
スリッター	NEWスリッターSC
切断有効幅	750mm～1,005mm　セット可能原反幅1,080mm

製品仕様は改良等のために予告なく変更する場合があります。

お問い合わせ先

インテリア機器の総合メーカー

極東産機株式会社

〒679-4195兵庫県たつの市龍野町日飼190 TEL0791-62-1771

URL http://www.kyokuto-sanki.co.jp/

お客様相談室 0120-079177（土・日・祝日を除く 10:00～18:00）